

セミナーご紹介

■2/6(木)

11:00~
12:00

A マザックトータルソリューション

～お客様と一緒に生産現場の問題を解決するヤマザキマザック～
生産量と品種に合わせた充実の加工機+自動化搬送システムのご提案

講師:ヤマザキマザック株式会社

会議ホール・定員150名

13:00~
14:00

B GPTベースでインパクトある製品開発をする

～どのように?メーカーのAI活用事例から学ぶ～
大規模言語モデルLLMであるGPTのAPIで製造関連アプリケーションを着想し、開発するやり方について話します。製造分野でインパクトある製品開発の提言をします。

講師:アルム株式会社
代表取締役 平山 京幸氏

会議ホール・定員150名

セミナーと合わせて特設ブースの実演加工をご覧くださいことで、より理解が深まります! 詳細はp1へ!

15:00~
16:00

C どうするバリ取り!? ～バリ取り現場へのロボット導入 勘コツ～

これまで職人技であったバリ取り作業工程においても、職人技術とロボットの融合が進んできています。
浜松ものづくりマイスターでもある松井氏による、完全になくすことは困難な"バリ"に対し「最短・最適」を目指した取り組み事例に関してご紹介しします。

講師:バリ取り問題解決チームTAFLINK
藤本工業株式会社
技術本部 本部長 松井 敦仁氏

会議ホール・定員150名

■2/7(金)

10:30~
12:00

D 大廃業時代の町工場生き残り戦略 ～浜野製作所奮闘記～

下町のどこにでもある町工場が、テレビ・新聞をはじめ多数のメディアに取り上げられ、日本のトップレベルの大学から学生を採用し、海外ベンチャーとも取引を始めることができたヒミツとは? そんな希望を、浜野社長が語ります。

講師:
株式会社浜野製作所
代表取締役CEO
浜野 慶一氏

会議ホール・定員150名

12:30~
13:30

E プロフェッショナルになるための切削加工 (初級編)

切削加工の基礎知識とトラブルシューティングについてご紹介します。

講師:イiscalジャパン株式会社
プロダクトマネジメント・マーケティング コミュニケーション部
ミーリング製品プロダクトマネージャー
倉橋 慶成氏

会議ホール・定員150名

14:00~
15:00

F ICコード・IDラベルを使った機械加工現場の生産性の向上

～製造情報の総合管理ソフトウェアFactory Managerの紹介～
Tool IC Cood IDラベルを利用した工具管理システムの事例紹介。
「段取作業の時間短縮」「段取ミスを無くしたい」「工具購入費を少なくしたい」
「機械稼働状況や工具所在地を明確にしたい」等へのご提案。

講師:BIG DAISHOWA Japan株式会社
ITシステム部 課長 楠見 哲也氏

会議ホール・定員150名

セミナー
申込書

WEB
お申込み

オススメ!

表紙に記載している「WEB事前登録について」をご覧ください事前登録をいただくと、
セミナーの参加申し込みをWEB上で行うことも可能です。定員集まり次第受付終了しますので、
早めにお申し込みください。

■FAXお申込み

下記申込書に記載いただき、主催店へFAXお願い申し上げます。



ご来場カードのこの部分の
No.を記入してください。

お名前		お客様番号	部署名	参加するセミナーを丸で囲んでください。					
				2/6(木)			2/7(金)		
				A	B	C	D	E	F
				A	B	C	D	E	F
				A	B	C	D	E	F
ふりがな	主催店								
貴社名									
ふりがな									
住所									
電話									
FAX									

2025
中部

機械加工

システム展

次の一手、革新の一步



Access

ポートメッセなごや 第3展示館

名古屋市港区金城ふ頭二丁目2番地

(電 車)あおなみ線「金城ふ頭駅」より 徒歩約5分
(車利用)伊勢湾岸自動車道 「名港中央IC」降車

《駐車場について》

ポートメッセなごやの駐車場は使用できませんので、お車でお越しの際は、金城ふ頭駐車場をご利用ください。
入庫時に発券される駐車券を必ず会場へご持参ください。総合受付にて無料駐車券または回数券と引き換えいたします。会場内の精算機では精算されないようご注意ください。

2.6 THU 10:00-17:00
2.7 FRI 9:30-16:00

WEB事前登録に
ご協力お願いします。

WEBにて事前にご登録いただき、ご来場カードをご持参いただくことで当日スムーズに入退場をご案内することが可能です。ご協力のほど、よろしくお願いいたします。
※ご来場カードをお持ちでない方は、名刺2枚をお持ちいただければ、会場での当日登録も可能です。(入退場にお時間がかかる場合もありますのでご了承ください。)

ご来場カードWEB事前登録

スマホでも
登録可能!

※QRコードは株式会社デンソーウェブの登録商標です。

1

下記URLまたは
QRコードで
機械加工システム展の
サイトにアクセス

[https://g-expo.net/event/
chubu2025/index.html](https://g-expo.net/event/chubu2025/index.html)



「事前登録はこちらから」をクリック

2

表示される
必要事項を入力

※販売店の欄に招待してくれた
主催店会社名を入力してください。
2文字以上入力すると候補が
表示されます。
※パスワードはお忘れなよう管理
をお願いします。

セミナー予約も
同時にできます!

3

当日はA4で
印刷した
ご来場カードを
ご持参ください。



当日は印刷したご来場カードの上段の
QRコードを入口でかざしてご入場いただけます。

特設ブースタイムスケジュール 新たな発見がここにある!!

事前予約なしでご参加頂けます。
直接、特設ブースまでお越しください。

2月6日(木)

11:00~
11:30

セキュリティデザイン

空気の力で「見える化DX」～エアウォッシャーカメラの紹介～

12:00~
12:30

ギガ・セクション・リミテッド×イスカル

工具負荷一定による高速荒加工と高速リーマー加工

13:00~
13:30

東京精密

加工精度を維持する為のATC振れ検査装置のご紹介

14:00~
14:30

アルム

マシニングセンター用NCプログラムを自動出力するアプリケーション～[ARUMCODE]について加工実演を交えてご紹介しす～

15:00~
15:30

ティーテック

工具観察による切削加工の効率化と収益力向上の実現

2月7日(金)

10:00~
10:30

ブルーム・ノボテスト

機上測定が叶える 工程集約!!

11:00~
11:30

セキュリティデザイン

空気の力で「見える化DX」～エアウォッシャーカメラの紹介～

12:00~
12:30

東京精密

加工精度を維持する為のATC振れ検査装置のご紹介

13:00~
13:30

アルム

マシニングセンター用NCプログラムを自動出力するアプリケーション～[ARUMCODE]について加工実演を交えてご紹介しす～

14:00~
14:30

タンガロイ

限界高速加工への挑戦

出展メーカー一覧

■機械加工周辺機器メーカー

(株)アイキュー
(株)アイゼン
愛知産業(株)
アイトス(株)
旭金属工業(株)
アネスト岩田(株)
アベックス ダイナミクス ジャパン(株)
アマノ(株)
アラオ(株)
(株)アルプスツール
石井ローラー製造(株)
イスカルジャパン(株)
(株)イズミコーポレーション
和泉産業(株)
(株)イチネンケミカルズ
(株)イワタツール
岩本工業(株)
INSIZE
WEN
永興電機工業(株)
永進テクノ(株)
SMC(株)
SDG(株)
(株)エステーリンク
エヌティーツール(株)
(株)エヌピーケー
(株)エフ・イー・シー
エム・ゲ・フランク(株)
(株)MSTコーポレーション
MCT
(株)オーツカ光学
(株)オーデン
AUTOWELL
徳川鉄工所
オリオン機械(株)
カトウ工機(株)
カネテック(株)
(有)ガリユー

ギガ・セクション
ギガ・セクション・リミテッド
(株)ギケン
(株)北川鉄工所
(株)鬼頭精器製作所
(株)キトー
京セラインダストリアルツールズ(株)
共立精機(株)
クランブテック
クリーンテックス・ジャパン(株)
ゲルヒヤージャパン(株)
(株)コスメック
コベルコ・コンプレッサ(株)
(株)小森安全機研究所
(株)サイバーRC
蔵王産業(株)
嵯峨電機工業(株)
(株)佐藤商事
三機工業(株)
産機テクノス(株)
(株)三共製作所
三甲(株)
サンドビック(株)
(株)三友精機
(株)シー・エス・シー
ジーネットエンジニアリング部
(株)ジービーテック
(株)ジーベックテクノロジ
(株)シオン
(株)静科
しめ太郎
JOHNAN(株)
シンフォニアテクノロジ(株)
(株)スギヤ
住友電気工業(株)
スリーアールソリューション(株)
(株)全晴
象印チェンブロック(株)

ソノルカエンジニアリング(株)
ダイキンHVACソリューション東海(株)
(株)大昭和精機(株)
大陽日酸ガス&ウェルディング(株)
(株)匠
(株)谷テック
(株)田野井製作所
(株)タブチ
TAFLINK
WSE
(株)タンガロイ
中発販売(株)
津田駒工業(株)
(株)鶴見製作所
(株)ディーテック
DHF JAPAN(株)
帝国チャック(株)
トーヨーマーケティングシステムズ(株)
(株)東京精密
東浜商事(株)
(株)トルネックス
(株)ナベヤ
ニシガキ工業(株)
(株)錦
日動工業(株)
日鋼YPK商事(株)
(株)日進
日東工器(株)
ニテックドライプテクノロジ(株)
(株)NIVAC
日本ウィジョン・エンジニアリング(株)
日本エアードライヤー販売(株)
日本オートマチックマシン(株)
日本クラッツ(株)
日本精密機械工作(株)
日本濾過工業(株)
ノガ・ウォーターズ(株)
(株)ハーテック・ミフ

■工作機械・DXメーカー 他

(株)アマダマシナリー
アルム(株)
(株)イワシタ
(株)AIソリューションズ
遠誠(株)
オークマ(株)
(株)岡本工作機械製作所
キタムラ機械(株)
キャムタス(株)
コマツ産機(株)
(株)ジェイテクト
ジェービーエムエンジニアリング(株)
(株)静岡鐵工所
(株)セキュリティデザイン
(株)ゼネテック
(株)ソディック
大日金属工業(株)
(株)TAKISAWA
タクテックス(株)
(株)ナガセインテグレックス
ニテックオーケーケー(株)
ニテックマシンツール(株)
PALMARY MACHINERY CO.,LTD
フジ産業(株)
ブラザー工業(株)
HEXAGON
(株)ほんとうのこと
(株)マシソール
(株)松浦機械製作所
(株)光畑製作所
三菱HCキャピタル(株)
三菱商事テクノス(株)
ムラテックフロンティア(株)
(株)モアソソジャパン
ヤマザキマザック(株)

ハイウィン(株)
ハイテック精工(株)
パウアーズ社
(株)長谷川工業(株)
(株)ハタヤリミテッド
花岡車輛(株)
濱田プレス工業(株)
(株)ハル
BIAx
(株)ビーシーテック
(株)ピカ コーポレイション
フェナードドライブ
(株)フクハラ
富士元工業(株)
二村機器(株)
(株)フレイオリティ
ブラザー・スリスループ・ジャパン(株)
ブルーム・ノボテスト(株)
フルタ電機(株)
プロジェクトエア社
(株)フナリ
ベクトル(株)
(株)ベッセル
豊和工業(株)
(株)ホータス
マーテック(株)
(株)マイコー
松本機械工業(株)
マンヨーツール(株)
(株)ミットヨ
(株)目名製作所
UHT(株)
リニア・ビス
レックス工業(株)
レニショー(株)
(株)ROKAE精機
(株)YHB ECO

※出展メーカー・出展機種につきましては変更する可能性があります。

コラボレーションコーナー

～その手があったか!を集めました～

アマノ(株)

環境改善機器

SDG(株)

ちょこっとエンジニアリング

未来が求める、時間と空気を!



(株)キトー

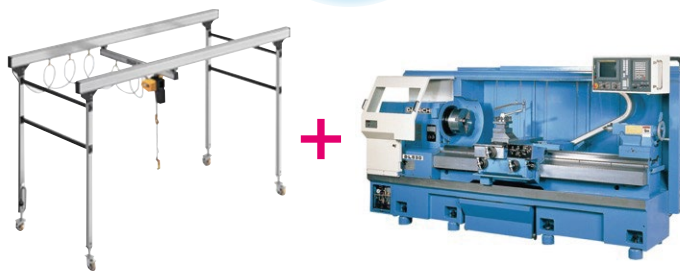
モバイルライトクレーンパッケージ

大日金属工業(株)

CNC精密旋盤

ワークの楽々セッティング

アンカー固定不要で三次元搬送を実現!
ワークの段取りがえが大幅短縮!



(株)三友精機

ヘリサート挿入工具

(株)ベッセル

電ドラボールPlus

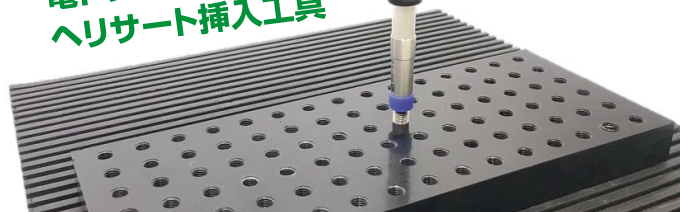
ヘリサート挿入をお手軽に!

手動挿入から変更することにより
手首疲労からの解放と
作業時間の短縮を実現!

電ドラボールPlus &
ヘリサート挿入工具

お試し
できます!

当日参加OK!



オリオン機械(株)

精密空調機

(株)ミットヨ

精密測定機

一定温度での精密測定

高品質の特殊空調が求められる
精密測定機と生産現場において
最適な環境を生み出す省エネ空調



(株)コスメック

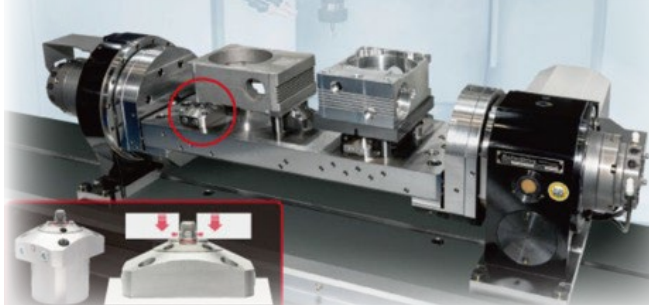
エアホールクランプ

(株)三共製作所

CNC円テーブル

小型マシニングセンターを5軸加工に!

クランプレス加工により非切削時間を大幅に短縮!
ワーク穴を内張りしZ軸基準面に引き込むことで
ワーク着座面を除く5面加工を可能に!



(株)セキュリティデザイン

セキュリティカメラ

(株)匠

自律搬送ロボット

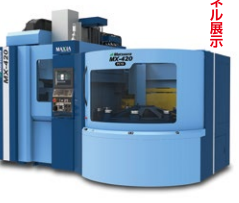
AGVでのソリューション提案

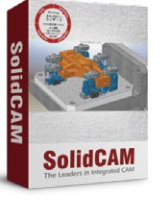
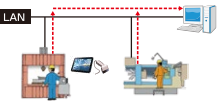
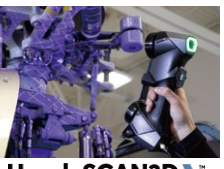
1 自動搬送ロボット
REALIZE/匠の
ロボット施設を活用し
物流の自動化を実現

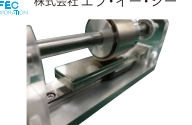
2 監視カメラ連携
セキュリティデザインの
カメラシステムと連携し、
エリア監視を強化

3 人検知・ロボット制御
人の検知に基づき
ロボットの停止/
回避を自動制御



株式会社アマダシナリー  バンドソーマシン SCP-33PC	株式会社イワシタ  超音波研削盤 IUG0101	遠誠株式会社  ファイバーレーザー LCW1500	オークマ株式会社  NC装置 OSP-P500	株式会社岡本工作機械製作所  NC高精度成形研削盤 HPG500NCL
キタムラ機械株式会社  横型マシニングセンター Mycenter HX250IG	コマツ産機株式会社  パネル展示	株式会社ジェイテクト  CNC円筒研削盤 G3P100L	株式会社静岡鐵工所  CNCヒザ型フライス盤AN-SRN	株式会社ソディック  パネル展示 形彫り放電加工 AL40G+
大日金属工業株式会社  CNC旋盤 DL530x200	株式会社ナガセインテグレックス  高精度平面研削盤 SGS-85	株式会社TAKISAWA  CNC旋盤 TCN-2100	ニデックオーケーケー株式会社  パネル展示 立形マシニングセンタ VM53RII	ニデックマシニングツール株式会社  パネル展示 門形マシニングセンタ MV-BxII
PALMARY MACHINERY CO.,LTD  万能工具研削盤 M-40	フジ産業株式会社  長尺NC加工機 FB-2000-20-ATC-S	ブラザー工業株式会社  動画上映 無駄なく、削れ。 SPEEDIO	株式会社松浦機械製作所  パネル展示 精密高速旋盤 HKM-430X800	株式会社光畑製作所  精密高速旋盤 HKM-430X800
三菱商事テクノス株式会社  3DプリンタAZ600、CADソフトalfaTKG	ヤマザキマザック株式会社  高性能CNC旋盤QUICKTURN200MB、協働ロボット EzLOADER20	株式会社ほんとうのこと  補助金申請支援、営業力強化支援	三菱HCキャピタル株式会社 三菱HCキャピタル株式会社 工作機械スピードリース、ESGリース、プレイスリース	

アルム株式会社  Computer Does Everything NCプログラム自動生成ソフトウェア  ARUMCODEシリーズを月額利用で提供	株式会社Aiソリューションズ  高精度3軸CAD/CAMシステム  高精度3Dシミュレーション CAD/CAMシステム[hypemILL][Mastercam][OneCNC]	キャムタス株式会社  Speedy mill Next、たまごWin	ジービーエムエンジニアリング株式会社  2軸から5軸・複合加工まで、あらゆる加工に対応可能 Mastercam2025、OCTOPUZ	株式会社セキュリティデザイン  電力見える化システムで工場設備の電力消費量を一元管理 WinFactory	株式会社ゼネテック  Next Levelの加工体験へ MasterCAM
タクテックス株式会社  CAD/CAMシステム SolidCAM	HEXAGON  EDGE/CAM/EDGE/CAM2022.1、DESIGNER/DESIGNER2022.3 edgecam	株式会社マシンソル  ms-machine monitor	ムラテックフロンティア株式会社  最速成形環境のための生産管理システム MICS7	株式会社モアソシジャパン  HandySCAN(BLACK Elite)、hyperMILL	

アベックス ダイナミックス ジャパン株式会社  高精度減速機 問題点 半導体製造装置にサーボモータと減速機を取り付けるのだが、減速機にも高精度を求められる。どの減速機メーカーがよいだろうか。 解決案 高精度減速機AFH/AFHKシリーズAP/APC/APK/APCKシリーズなら、多くの減速比、型式がラインアップされています。	石井ローラー製造株式会社  チェーン駆動アキュムローラー 問題点 コンベアを停止させずに搬送物を一時的に保持したり、ストックする場合に使用するコンベアを探している。 解決案 アキュムローラーを使用し、コンベアを作ります。アキュムローラーにスプロケットを付け、チェーン駆動させます。
株式会社エフ・イー・シー  MAGTRAN 問題点 駆動部から発生するパーティにより歩留りが低下。 解決案 非接触駆動部のため駆動部からパーティクルが発生しないMAGTRANの採用で歩留まりが向上。	株式会社キトー  モバイルライトクレーン 問題点 建物の構造上天井クレーンが設置できない。作業場所のレイアウト変更が多いが、コスト面から何基もクレーンを設置できない。 解決案 今までにない移動キャスター付きの架台式ライトクレーンで、建物を利用することなく設置が可能。レイアウトに合わせて移動させることができるため、天井クレーンを入れるより、設置工数とコストを削減できます。
三機工業株式会社  ロボット活用センター 問題点 ロボット導入による搬送自動化を図りたいが、どこに相談したらいいのかわからない。 解決案 ロボットとマテハン技術の融合により、安価で最適なシステム構築が可能。	三甲株式会社  TLコンパッサーシリーズ 問題点 鉄製コンテナの弱点(錆び移り、組み立て時にスペースを取る、床に傷がつく、安定した段積みができない等)を克服したい。 解決案 樹脂にガラス繊維を混ぜ込むことで、プラスチックの軽さと、金属に負けない高剛性なコンテナとして、工業界から食品業界まで様々な業界で採用いただいています。
ジーネットエンジニアリング部  HAN'S ROBOT 問題点 ●単純作業を低コストで自動化したい。 ●産業用ロボット導入できるだけのスペースがない。 解決案 ハンスロボット社の協働ロボットを使用することで現在の単純作業を低コストで自動化を実現することが可能です。	シンフォニアテクノロジー株式会社  ワンジョットクランチ・ブレイキ 問題点 AGV、EV、自走式ロボットなどが増えて電動化されていく中でバッテリーを用いた駆動が増える。その際電力消費をどこまで抑えられるかが大きなポイントになるが、従来の製品は駆動を伝達せたり止めることにも電力を消費してしまう。 解決案 シンフォニアのワンジョットクランチブレイキは、ON/OFFは瞬時の通電のみのため、バッテリー消費を大幅に削減できます。
株式会社スギヤス  デリバリーハンド ABM15 問題点 モノの運搬作業は人が付きっきりとなり、お金を生まない無駄な搬送コストばかりを発生させてしまう。重量物運搬に依っては、作業者負担も大きく、労災にも繋がりがちな。複雑なAGVは扱いが難しく誰でも簡単に扱えない。また、重量級のAGVの導入コストは非常に高く、簡単には手をだすことができない。 解決案 搬送したい経路の床に磁気テープを貼るだけで無人搬送が可能！ワンタッチ操作で、女性・高齢者問わず誰でも安全に操作可能！AGVでは置きにくい低コストを実現！ABMを使用しただけでは、搬送の悩みは簡単に解決できます！	象印チェンブロック株式会社  スライドグリップタイプ電気チェーンブロック 問題点 従来の押釦操作であれば、組み立て作業や治具交換、型合わせ作業が困難。 解決案 スライドグリップタイプの電気チェーンブロックは、固定グリップが球形のため、片手でも無理なく自然な体勢でグリップを握ることができ、まるで吊り荷を直接持って動かしているようなダイレクトな操作感。組み立て作業や治具交換、型合わせ作業にオススメです。
株式会社東京精密  HANDY SURF+ 問題点 表面粗さ測定を手軽に行いたい。 解決案 ポータブル型の表面粗さ測定機なら測定レンジ設定不要で、手軽に測定可能。	ニデックドライブテクノロジー株式会社  AGV駆動モジュール(SV) 問題点 工場自動化に向け簡易的な無人搬送車を設計・製作したいが、駆動機の部品選定に時間がかかってしまう。 解決案 AGV駆動モジュールは「減速機(車輪)+モータ+ドライバ」の一式提案が可能です。工場自動化に向けた無人搬送車の設計・製作が簡単にできます。
ハイウィン株式会社  電動グリップ 問題点 限られたスペースで自動化を進めたい。 解決案 コンパクトで高機能設計の産業ロボット用電動グリップを使用する。	ハイテック精工株式会社  コンテナスタック 問題点 ワークの集積で人が介している。 解決案 コンテナスタックを導入することで、スペース効率と製品集積の省人化が向上。
長谷川工業株式会社  YAEDA社電動アシスト自転車 問題点 地球温暖化が問題となる昨今、温室効果ガス(二酸化炭素)排出を削減する移動手段はないか？ 解決案 YAEDA社電動モビリティで移動する。	花岡車輛株式会社  UDダンディレバラーシリーズ 問題点 上下昇降作業の多い作業場における腰痛などの労災問題に対応したい。 解決案 常時一定の荷台高さを維持できるので腰痛対策に効果的です。
株式会社ピカ コーポレイション  油圧マスト式昇降作業台EWA 問題点 足場を組む時間と労力がかかっていませんか？脚立での作業で危険を感じたことはありませんか？ 解決案 昇降作業台でより安全に！より効率的に！組立・解体の手間を省き、操作に資格は必要ありません。	マーテック株式会社  ラジオリンクプラス(RLP2T5) 問題点 重量物の正確な重量を知りたいが、吊り荷に近づいて、荷重計の表示を確認するのは危険。 解決案 ラジオリンクプラスなら、1,000kg~500tまでの計測に対応、無線式で、正確な重量を手元で確認することが可能です。
株式会社マイコール  粗さ測定機SJ-210 問題点 工場内での巡回、回収、供給、搬送に多くの時間と人員を費やしていませんか？ 解決案 人的作業をロボットが代行します。タッチパネルや専用ボタンで、いつでも、どこからでもロボットを呼び出します。	株式会社ミツトヨ  粗さ測定機SJ-210 問題点 表面粗さ測定をもっと効率よく行いたい。 解決案 大きく見やすいカラーグラフィックLCDで、測定結果をその場で鮮明に確認可能。
レニショー株式会社  無線信号伝達式プローブRMP60 問題点 3次元測定器での検査時にワークの寸法が出ていないことが分り、修正加工に戻ってしまうワークが多い。 解決案 無線信号伝達式プローブRMP60を活用し、仕上げ前のワークを計測、仕上げ時の違い込み量を管理することで、仕上げ後の寸法をコントロールする。	株式会社ROKAE精機  複合ロボットCMR 問題点 工程間のワーク搬送や、部品倉庫から工作機械へのワークローディングを自動化したい。ロボットは固定したくない。 解決案 複合ロボットは、AMRに協働ロボットが乗っているの、工場内を自由に動き回ることができ、日々変動する加工ワークにフレキシブルに対応します。部品倉庫、工作機械の位置変動に対応可能。

カーボンニュートラル

問題点 ①カーボンニュートラルを推進したい②電気代を安くしたい③蛍光灯や水銀灯が入り手しづらい④電気工事の値段を色々比較したい 解決案 ①弊社専門技術者が電気料金やCO2削減のための具体的な提案をさせていただきます②LED照明に変えることで電気料金が半以下になります③LED照明は約10年間交換不要ですので買い替えるの必要がありません④低圧・高圧共にお値打ち価格でご提供します。 解決案 LED蛍光灯 18W-A2000、高圧用LED CS-400-500T、LED投光器 TL-50EW 解決案 新アイキュウ	問題点 ユニフォームが動きづらく不評だが、現行品の廃棄の手間を考えると変更にもハードルを感じてしまう。 解決案 ストレッチ素材×立体裁断で驚異の機動性を実現する New MOBIN CUTを使う。またアイトスの回収スキームで廃棄の手間・経費を大幅削減可能。 解決案 ワーキングウェア 解決案 AITOZ Corporation	問題点 チラーの設置場所が狭い。 解決案 冷却循環に必要な機器のみで構成されたCWEシリーズならコンパクトで設置場所にも困りません。 解決案 小型チラーCWE-8PTS型 解決案 SONORUKA	問題点 便利で安全な暖房機はないか。 解決案 現場での使い勝手に配慮した設計のセラムヒートを使用する。 解決案 通赤外線暖房機 セラムヒート 解決案 DAIKIN
問題点 空気駆動増圧弁でエアを増圧する場合、半分以上のエネルギーが無駄になるのを解消させたい。 解決案 電気駆動 ブースターコンプレッサに置き換えることにより、大幅に消費エネルギーの削減が可能です。 解決案 ブースターコンプレッサEFBS04B-9.5 解決案 アネスト岩田株式会社	問題点 人材不足で、店舗の清掃に人をさばけない。 解決案 ハビボットは、AIによる高度な自動走行で自動で床の洗浄を行います。遠隔で稼働状況を確認、清掃ルートの変更なども可能です。 解決案 AI搭載ロボット洗浄機 HAPIBOT 解決案 AMANO	問題点 エア漏れに悩んでいる。錆を止めたい。エア配管工事に時間がかかる。配管経路により機器設置に制約がかかっています。 解決案 軽く、曲げられる管を使用することで、エア漏れを低減し、錆の無いクリーンなエアを供給。施工時間が大幅に短縮できます。配管のレイアウト変更が簡単に行えます。 解決案 ライトエア 解決案 株式会社タブチ	問題点 排水用ポンプの異物詰まりに問題がある。 解決案 ノンクログ羽根車装備のスマッシュポンプを使用すれば、汚水・汚物を効率よく移送することが可能です。 解決案 ノンクログ型スマッシュポンプ 80BN43.7 解決案 株式会社鶴見製作所
問題点 クーラントに溜まるスラッジを回収したが、スラッジが詰まり・すり抜けてしまい思うように回収できない。 解決案 従来のエア吸引にとるストレーナの回収方式に加え小型マグセバを搭載することで錆物・ヘドロや研削盤からの磁性体微細スラッジも確実に回収します。 解決案 スラッジ回収装置SV-アルファMAG、スラッジ浮上油回収装置SV-アルファMM 解決案 和泉産業株式会社	問題点 ●切削液補充に手間がかかる。 ●切削液補充を自動化したい。 ●濃度を安定させ油剤コストを抑えたい。 解決案 複数台の工作機械に切削液を自動で供給できる。切削液自動供給装置「楽〜ラント」なら、切削液の作成・運搬・供給を完全無人化できます。 解決案 切削液自動供給装置「楽〜ラント ICS-3200」 解決案 岩本工業株式会社	問題点 水・油などの液体を使用せずに機器を異常加熱から守りたい。また、切削刃物の刃先などの冷却を行いたい。 解決案 コンプレッサの圧縮エアのみで、冷風を発生させるエアークーラーを使用し、熱害によるトラブル等を未然に防ぐことができます。 解決案 エアークーラー 解決案 東浜商事株式会社	問題点 工場・施設内の防虫・異物混入対策に。 解決案 トルネックスのエアーカーテンがフマキラー社の業務用忌避剤ウルトラベープPROの有効成分を風に乗せて開口部に行き渡らせて防虫します。 解決案 防虫カーテン 解決案 株式会社トルネックス
問題点 浮上油や沈殿スラッジにより、切削液が劣化。詰まりやチョコ停による生産性が低下してしまう。 解決案 誰でも使える浮上油・沈殿スラッジ回収装置により、対象物を回収。液性能を正常化。機械エラーを改善、生産性を安定させます。 解決案 浮遊油不浄油回収装置EF-TW、スラッジ回収装置ES-ASLO-ES-MQ3-ES-S25 解決案 永進テクノ株式会社	問題点 工場設備で発生している無駄なエアを削減しませんか？ 解決案 設備待機（生産停止時）の状態を監視し、自動で低圧化。不要なエア消費を削減します。 解決案 エアマネジメントシステムAMSシリーズ 解決案 SMC株式会社	問題点 水銀灯をLED照明に切替で検討されているお客様へLED照明を検討しているお客様よりどの商品を選定して良いかよく分からないとの声があります。 解決案 お客様の元へLED照明のデモ機を持参、明るさを確認できる点灯デモをさせていただきます。また、商品の貸出も可能。水銀灯のワット数とLED照明の明るさを照度分布図にしてご提出します。 解決案 高天井用LED照明 解決案 日動工業株式会社	問題点 工作機械周辺の環境改善をしたい。切り刃に付着した切削液を回収し、ムダなく使いたい。 解決案 ウエス拭きやスコップでのムダな作業を改善しオイルパンに溜まった切削液を自動で回収します。 解決案 切削液回収ユニット HE-400 解決案 日東工器株式会社
問題点 設備の移設や複雑なダクト配管など現在の設備が把握できていない。 解決案 ちょこっとエンジニアリングで現在の工場内設備・複雑なダクト配管などを3Dレーザーキャナーの技術（測量）により図面化します。 解決案 ちょこっとエンジニアリング 解決案 SDG株式会社	問題点 集塵機が付いているのにエアコンが汚れる。床が油で滑る。工場内が霞んでいる。あるいは工作機械等に集塵機を付けられない。 解決案 オーデンの広域集塵方式は、工場建屋内に飛散・滞留したミスト・粉塵・溶接ヒュームを気流の流れを作って捕集する集塵方式です。工場建屋内の全体をクリーンな環境にして、作業者の健康被害防止や働き方改革のお役に立ちます。 解決案 広域型空気清浄機HG311 解決案 株式会社オーデン	問題点 油（水）も吸いたいけれど、そのために何台も掃除機を置きたくない。掃除機のメンテナンスが面倒。 解決案 乾湿両用のNW100で職場の掃除作業を簡単に。シンプル構造でメンテナンスも楽々。 解決案 スーパークリーナーNW-100 解決案 株式会社NIVAC	問題点 従来のエアードライヤーは、水分除去率が低く、フィルター等の交換が必要です。 解決案 KAKIT2R（KAAD300とKA300PA）は、水分除去率100％で、交換部品等不要な、メンテナンスフリー製品です。安定したドライエアを供給できます。 解決案 KAKIT2R 解決案 日本エアードライヤー販売株式会社
問題点 ●精密測定時に環境温度差により測定精度が不安定になる。 ●高精度な空調機は導入しているが電気代が気になる。 解決案 高精度で省エネ性の高いオリオン空調機PAPシリーズを使用する。 解決案 プレジジョンエアプロセッサPAP10C、プレジジョンエアプロセッサPAP03C 解決案 オリオン機械株式会社	問題点 生産ラインの除塵・水切りの工程でのエア消費量が激しく電気代がかさんでしまう。 解決案 従来のエアブローノズルを小型化し、生産ラインへ組み込みやすくなったラインブラスターを使用してエア消費量を削減する。 解決案 ラインブラスター 解決案 有限会社ガリュー	問題点 ●電気式バキュームの故障が多い。 ●エア式バキュームの吸引が弱い。 ●微粉塵に対応しない。 解決案 高効率で高性能フィルタ搭載のエアバキュームAC65を使用する。 解決案 新型エア式バキュームAC65 解決案 日本クランツレ株式会社	問題点 作動油・潤滑油の劣化により、工作機械やプレス機、エアコンプレッサが故障する。電磁弁や油圧ポンプの修理費が高い。オーバーホール費用が高額。突発故障による損失が大きい。 解決案 先進のフィルトレーション技術「ミラクルボーイ」で、オイルの汚染度と水分を新油レベルに維持。特許技術の酸化スラッジ除去機能により粘度も維持、自動車・電力・重工業で25年間以上オイル無交換等実績多数。 解決案 ミラクルボーイ SRC-411-12V 解決案 日本濾過工業株式会社
問題点 オイルミストで汚れた床面をモップ清掃しているが、大変な割にはあまり脱脂できていない。 解決案 床洗浄機でより簡単に、より綺麗に、より効率よく清掃。 解決案 床洗浄機 BD43/25 C BP 解決案 ケルヒージャパン株式会社	問題点 通常、製造設備用の機器は動力源（電力、エア圧、油圧）を使うため、コンプレッサ等の動力発生装置も必要となる。 解決案 スマートシリーズは動力源を選ばず、メカニカル機構でも動作が可能。自動化の促進だけでなくカーボンニュートラルへの対応も可能だ。 解決案 スマートシリーズ 解決案 株式会社コスメック	問題点 工場で複数台のコンプレッサの稼働状況を把握したい。 解決案 コンプレッサの稼働状況の把握のみならず、個別の特性に合わせたグループ分別を行い、起動順序、停止順序を自由な組み合わせにて設定可能な、MIWAエコノシステムを使用する。 解決案 MIWAエコノシステムビクトリーII MEWH8 解決案 株式会社バーテック・ミワ	問題点 照度と安全性を兼ね備えた屋外用照明を探している。 解決案 ハタヤLED照明最高照度の全光束36,600lmのサンフラーを使用する。万一の落雷にも安心のサージプロテクタ付です。 解決案 サンフラーライト 解決案 株式会社ハタヤリミテッド
問題点 エア消費量に対して、オーバースペックのコンプレッサを使用してはいませんか？ 解決案 コベルコの省エネ診断で、最適なコンプレッサをチェック！電気代を削減しましょう。 解決案 給油式スクリュコンプレッサKobalion VSシリーズ 解決案 コベルコ・コンプレッサ	問題点 広範囲の床洗浄に労力がかかっている。 解決案 洗浄幅730mm、バッテリー式のスクラブメイトなら、早く簡単に床洗浄が可能。 解決案 スクラブメイト MMg730 Plus 解決案 蔵王産業株式会社	問題点 給油式エアコンプレッサから排出されるドレンには、油分が混入されるためそのまま下水に放流することができない。 解決案 ドレンデストロイヤーに搭載される特殊フィルタで、油分を吸着除去し5ppm以下の清水にします。 解決案 ドレンデストロイヤー 解決案 株式会社フクハラ	問題点 コンプレッサを使用している連続エアローには下記の問題点があります。 ①電機代が高い。工場エアの約8割がエアローに使われている ②定期メンテナンスが必要 ③音がうるさい ④設置工事が大掛かり ⑤エアの中に水と油が含まれる 解決案 コンプレス CLB153 解決案 フルタ電機株式会社
問題点 工場が広すぎてエア漏れが何処で起きているかわからない。工場が休みの時に人海戦術でエア漏れ箇所を捜しているが、もっと効率よく発見したい。 解決案 超音波カメラを使用することで、カメラを向けるだけで、エア漏れ箇所を瞬時に発見できる。誰でも簡単に使用できるので、知識が無い人も直ぐに使うことができる。工場稼働中でも発見することが可能。 解決案 超音波カメラAI56、工業用内視鏡X2000 解決案 株式会社佐藤商事	問題点 工作機械クーラントタンクや洗浄機タンク内では、上部には浮上油・浮遊スラッジが、下部には沈殿したスラッジが堆積しており、ワークの加工品質、洗浄度や作業環境に悪影響を及ぼしている。これらの、コンタミは、既存のインラインフィルタやマグセバだけでは、なかなか取りきれない。 解決案 浮上油・浮遊スラッジは、高機能浮上油回収装置「エコモア」で、下に溜まったスラッジは簡易水切り機能付きのスラッジ回収装置「スラッジバキューマー」で、簡単に除去できます。お試しください。エコモア・スラッジバキューマー 解決案 産機テクノス株式会社	問題点 水溶性クーラントの混入物によって、悪臭が発生する。 解決案 チェーンバケットスキマは独自のバケット形状により、浮上油を効率よく回収。従来のベルト方式に比べ、約7倍の回収能力です。 解決案 チェーンバケットスキマCBS 解決案 株式会社ブンリ	問題点 ●スラッジ回収におけるクーラント劣化（匂い、切削能力の低下）やクーラントタンク清掃の手間、産業廃棄物の増大 ●複数台の工作機械を清掃せねばならないことや、清掃機器はあるがフィルタ交換に手間がかかることなど ●非磁性体スラッジ回収の問題 解決案 移動式のフィルタレススラッジ回収機です。タンク内のスラッジ回収を手軽にし、浮上油の発生を抑え、クーラント液の劣化を防ぎます。工作機械を稼働しながらのスラッジ吸引・排出も可能です。 解決案 ソウジクロン MCY70 解決案 株式会社目名製作所
問題点 工場内の圧縮空気の使用を減らしたい。省エネしたい。 解決案 OMEGA社のエアフィルターは、ブリーフとラップのハイブリッド構造で、最高の粒子除去と圧力抵抗の低減を実現します。 解決案 OMEGAフィルター 解決案 株式会社シー・エス・シー	問題点 乾式集塵機のフィルタは洗浄できることを知らないユーザーが多数であり、使い捨てをしていることが非常に多い。 解決案 従来使い捨てられている乾式集塵機フィルタを洗浄し、再利用可能にする。複数回の洗浄が可能であることから、ランニングコストの低減、廃棄物の減少につながる。 解決案 集塵機フィルタ洗浄リユースシステム 解決案 JOHNAN株式会社	問題点 水溶性クーラントの混入物によって、悪臭が発生する。 解決案 チェーンバケットスキマは独自のバケット形状により、浮上油を効率よく回収。従来のベルト方式に比べ、約7倍の回収能力です。 解決案 チェーンバケットスキマCBS 解決案 株式会社ブンリ	問題点 工場内外、機械の防音をしたいのだが、作業性を落とさずに環境改善する方法はないだろうか？ 解決案 防音パネルー人静タイプAなら、薄型軽量で不燃認定を取得しているので、環境の制限を受けずに設置できます。また、加工もできるので、形状が複雑な現場でも対応可能です。 解決案 防音パネルー人静タイプA 解決案 株式会社静科
問題点 工場内外、機械の防音をしたいのだが、作業性を落とさずに環境改善する方法はないだろうか？ 解決案 防音パネルー人静タイプAなら、薄型軽量で不燃認定を取得しているので、環境の制限を受けずに設置できます。また、加工もできるので、形状が複雑な現場でも対応可能です。 解決案 防音パネルー人静タイプA 解決案 株式会社静科	問題点 コンプレッサドレン水を産廃処理している。処理コストを削減したい。 解決案 ドレン処理装置「ドレントレー」を導入することで処理コストを大幅に削減します。 解決案 ドレン処理装置 ドレントレー 解決案 JOHNAN株式会社	問題点 水溶性クーラントの混入物によって、悪臭が発生する。 解決案 チェーンバケットスキマは独自のバケット形状により、浮上油を効率よく回収。従来のベルト方式に比べ、約7倍の回収能力です。 解決案 チェーンバケットスキマCBS 解決案 株式会社ブンリ	問題点 工場内外、機械の防音をしたいのだが、作業性を落とさずに環境改善する方法はないだろうか？ 解決案 防音パネルー人静タイプAなら、薄型軽量で不燃認定を取得しているので、環境の制限を受けずに設置できます。また、加工もできるので、形状が複雑な現場でも対応可能です。 解決案 防音パネルー人静タイプA 解決案 株式会社静科

問題点

工程内検査においてねじの深さを検査する場合、ねじプラグゲージとノギスの両方を用いて測定しているため、検査に時間がかかる。

解決案

ねじプラグゲージに目盛り付きの切り欠きスリーブをつけることで挿入のだけだったねじの深さを確認できるようになりました。検査時間が半分に短縮できます。

解決案

ワンフェイネジ(SPO)、ねじ深さゲージ(SPD)、ボールゲージ(PLB)

株式会社アイゼン

問題点

狭い場所や入り組んだ場所で作業しやすい工具はないか？

解決案

自動車配管や機械の各種配管作業に最適です。
●エアコン、パワーステアリング周り、ブレーキの油圧配管
●込み入った場所の各種センサー
●機械内部の油圧配管のメンテナンス

解決案

VCF3 フレアナットタイプクロフトレンチ

旭金属工業株式会社

問題点

剛性・精度がでない機械停止時間が長い工具の集約問題などを解消したい。

解決案

ALPS CAPTOは複合加工(MTA)・CNC旋盤などに最適で、面拘束カップリングで高精度・高効率加工のお役に立ちます。

解決案

ALPS CAPTO ツーリングシステム

株式会社アルプスツール

問題点

マシニング加工にて、ワークの種類が変わる度に治具やバイスの載せ替え、段取り替えをしなければならぬ。

解決案

汎用性に優れた高精度セレーション付治具「バイス」「ディベンドバイス PSSシリーズ」を活用する。

解決案

ディベンドバイス PSS-500F、17-対ロッドバイス AMN-105GN、固定バイス用クランプ(MR-3201-V18)

株式会社イズミコーポレーション

問題点

●面取りやバリ取りにかかる時間を短縮したい。
●面取り工具の寿命が短い。
●一つの工具で様々な材質を加工したい。

解決案

5枚刃の面取り工具 新製品「トロンマルチチャンファー」
●トロン形状で切れ味はよく、バリの少ない
●5枚刃で糸面取りならば、バリを抑えて高速加工ができ工具寿命が延びる

解決案

トロンマルチチャンファー

株式会社イワタツール

問題点

金属・ガラスなどへの刻字を行っているが、回転式のため書きづらい。または、電気式のペンを使用しているが出力が弱く書きづらい。

解決案

エア式WENマーキングペンを使用し、誰でもボールペン感覚で簡単に刻字ができる。

解決案

マーキングペン

株式会社エスエーリンク

問題点

バリ取り作業に時間と手前がかかる。バリ取りがネックで次の工程にスムーズに進まない。溶接作業の段取り時間の短縮に悩んでいる。

解決案

バリ取り機、溶接作業用3D定盤を使用した業務効率化、生産性向上をご提案します。

解決案

メタルスライダ-200 MS-200、溶接作業用3D定盤 Φ160フライングテーブル

株式会社エスピーケイ

問題点

機械周辺に金属切り粉・おがくず等が散乱しており危険。また見た目にも不衛生。時々ダスターで飛ばしているが、後の掃除が必要のため、二度手間をかけている。

解決案

エアダスターの代わりにバキュームクリーナー「JAC-3」を使用し、掃除を行う。またJAC-Pとの組合せで切削油も同時に吸引可能。

解決案

クリーナー(JAC-3)、ノックロー(MGK-30A)、エアークレーン(TS-05)

株式会社エヌピーケー

問題点

ホルダの焼きばめ作業を標準化したい。

解決案

誰でも簡単に焼きばめ作業が可能なヒートロボを使用。300℃の低温焼きばめで、ホルダを傷めません。

解決案

焼きばめ装置ヒートロボ HRD-01S

株式会社MSTコーポレーション

問題点

止まり穴、公差穴、小径穴、深溝等の加工後の検査の時、穴や溝の中に照明の光が届かず見辛くて不良を見逃す。

解決案

視線と照明の光軸を一つにした、同軸照明拡大鏡サーフナイトシリーズや、LED穴・溝・内面検査ルーペボールペリシリーズを使用する。

解決案

LED照明拡大鏡

株式会社オートツカ光学

問題点

国産メーカーのスクロールチャックはインシャルコストが高い。

解決案

品質が安定している安価な海外製品を使用することでコストダウンに繋がります。

解決案

スクロールチャック

徳川鉄工所

問題点

電磁チャック使用の際、常時通電を行う必要があるため、電源コードが邪魔になる。また、給電が停止すると、即時ワークが外れてしまう。電磁チャックは、コイル自己発熱により、精度変位が起きる。

解決案

常時通電する必要がなく、吸着操作(通電)を行った後、電源ケーブルを離脱させることができ、電源ケーブルが邪魔にならない。吸着後は、解放操作(通電)をしない限り、給電が停止してもワークが外れない。

解決案

永電磁チャック EP-Q

カネテック株式会社

問題点

5軸加工での作業プロセスを自動化したいが、パレットプールのスペース確保が困難。パレチン付き設備の投資が必要。後付けでは1/F、エア接続に問題がある。

解決案

ハウベックスで自動化すれば、ワークをATCマガジンに格納するので主軸でワークを選用でき、1/F、エアの接続が不要です。

解決案

LANG社ハウベックス

愛知産業株式会社

問題点

積み作業中に台車が暴走、接触事故が発生。台車・カゴ車の置き位置が決まっておらず整理整頓ができている。

解決案

置くだけで車輪の固定が可能、自然暴走を防止します。台車・カゴ車置き場を作り、場内の整理整頓・美観・安全対策に繋がります。

解決案

キャスタービットAR-1519

アラオ株式会社

問題点

負荷変動の激しい断続切削において高効率加工を実現するカッターはないか？

解決案

高剛性ダブルトルク構造(浮き上がりやビビリを防止)と分厚いチップを採用することで、工具剛性を上げ切削条件アップを可能とする高精度90°肩削りカッター NEO00を使用する。

解決案

NEO 00 両面8コーナー90°カッター

イスカルジャパン株式会社

問題点

可燃性パーツクリーナーによる引火事故や消防法による保管量の制限がある。

解決案

不燃性パーツクリーナーを使用することで、燃える心配が無く、危険物ではないので保管の制限がなくなる。

解決案

不燃性パーツクリーナー

株式会社イチネンケミカルズ

問題点

あらゆる測定に、高精度の国内製品を使用しているため、コストがかかりすぎている。

解決案

一定の精度が出る海外製のINSIZEを使用する。過剰品質を避け、コストダウンが可能。

解決案

測定機器各種

INSIZE

問題点

●金線、セラミック、カーボン、プラスチック、ゴム製品への(穴)取り、研削作業を効率化したい。
●深穴・深溝・狭径の穴への(穴)取り、磨き作業や、各種金属の微細部・リブスリットの磨き加工、エア工具では対応が難しい・低速での磨き加工を効率よく長時間で仕上げたい。
●ロボットや設備に(穴)取りを自動化して(穴)取り・研削作業を自動化したい。

解決案

約3,000種類の先端工具・専用工具、多彩なアタッチメントとバリエーションの豊富な磨き具で、あらゆる(穴)取り、研削作業に対応します。アタッチメントは各種、磨き具はラジアル・ロータリー・エンドタイプと(穴)取りの磨き具、磨き具の種類の多様性を提供し、ロボットや設備への磨き具も可能、問題解決に向けた工具が必要ありません。

解決案

精密電動マイクログラインダー E-FORCE

永興電機工業株式会社

問題点

非接触式のツールプリセッタは高価であり、操作が複雑である。

解決案

よりシンプルによりコンパクトに、コストを追求した非接触式高性能プリセッタSOTP型。操作簡単・作業性UP!!!

解決案

ツールプリセッタ(SOTP-400-18)(FALCON)、ブースマスター(BMA)、バウインドチャック(PHC)

エヌティーツール株式会社

問題点

●鋼、ステンレス、鋳物など様々な被削材を1本のタップで加工したい。
●カケや折損が頻発し加工能力が下がらない。

解決案

独自のコーティング「GLT-1」で幅広い被削材に対応。耐久性に優れたコバライト溶解ハイスでカケ、折損のトラブルを改善。

解決案

JP-Multi プラス タップシリーズ

エム・ゲ・フランケン株式会社

問題点

超硬ロータリーバーのコストを削減したい。

解決案

切削能力が高く、長寿命。種類も豊富で低価格のMCT超硬ロータリーバーを使用する。

解決案

超硬ロータリーバー

MCT

問題点

コストパフォーマンスがあるマシンバイスはないか？

解決案

台湾のAUTOWELL社のマシンバイスならJB-JIS規格等の静的精度などの基準を満たしており、高いコストパフォーマンスが見込めます。

解決案

MCJパワーバイス

AUTOWELL

問題点

マシニングセンターでワーク加工後、バリ取り加工もしたいが、良い方法はないだろうか？

解決案

工具先端軸が全方向に5°傾動することで、ワークの輪郭に追従させてバリを除去できるバリ取りホルダを使用する。

解決案

バリ取りホルダDBR7-P

カトウ工機株式会社

問題点

特注生爪をよく使用するが、納期がかかるしコストが高い。

解決案

各メーカー対応、形状・サイズ・材質のラインアップが豊富な生爪を即納・低価格でラインアップ。

解決案

生爪

ギガ・セレクション

問題点

超硬切削工具を使いたい、値段が高くて導入しづらい。

解決案

高品位の超硬母材・コーティング・ユニークな設計で高品質を保証。リーズナブルな価格設定で、刀具費の削減も実現可能です。

解決案

エンドミル・超硬ドリル

ギガ・セレクション・リミテッド

問題点

グリッパの耐久性が低い、ワーク搬送時把持・保持ミスすることがありラインが止まってしまう。

解決案

リニューアルしたNTSシリーズをご使用下さい。
●高精度、高耐久性、薄型化、軽量化、メンテナンス性も従来品よりも向上しています。
ワーク搬送用グリッパ NTS2シリーズ、NTS3シリーズ

解決案

ititagawa

株式会社北川鉄工所

問題点

●工作機械のインサート交換作業ではインサートの数が多いカットほど多くの時間と労力を要している。
●締め付け不良に伴うインサートのガタによる加工物の精度不良を改善したい。

解決案

●正転・逆転の電動アシストによりインサート交換作業を快適にサポートします。
●様々な締め付けトルクの調整が可能。インサート毎に推奨されている締め付けトルク値で正確な締め付け作業ができます。
充電式インサート交換ドライバ DTD500

解決案

京セラ

京セラインダストリアルツールズ株式会社

問題点

国産メーカーのクランプ機器はインシャルコストが高い。

解決案

品質が安定している安価な海外製品を使用することでコストダウンに繋がります。

解決案

トグルクランプ

株式会社小森安全機研究所

問題点

工場の自動化において、安全柵に囲まれた産業用ロボットは一般安全に見えるもの、条件によっては作業者の案内柵内に入り込む。作業者が居残った状況でロボットを誤作動させると重大な労働災害に繋がる。

解決案

安全柵内居残りの労働災害対策として、世界初の3Dレーダーセンサ「SRD」を使用する。
3DレーダーセンサSRDシステム S201A-W、人体検出AIカメラ KAG-02

解決案

KOMORI

株式会社小森安全機研究所

問題点

●目視検査で見つけたキズがよく見えない。
●若手を育てるのが大変
(ベテランと若手の認識の共有が難しい)。
●検査作業者の目の負担が大きい。

解決案

高演色LEDを使用することで、ワークが見やすくなります。またワークの光の反射具合や眼の感度に応じて見やすい明るさに簡単に調整することが可能。

解決案

目視検査用高出力LEDライト

saga

株式会社小森安全機研究所

問題点

6×Dを超える深穴加工では、ヘッド交換式ドリルしか選択が限られる。加工コストが高くなる。また、穴が深くなるほど加工が不安定になり、ビビりの発生や工具寿命の悪化が顕著になる。

解決案

業界初、最大7×Dの刃先交換式ドリル、CaroDrill®DS20で6×Dを超える深穴加工でのコスト削減を実現。また、新技術「ダブルス」により、深い穴の切削抵抗が大幅に軽減、深い穴加工でも安定した加工が可能。

解決案

CaroDrill®DS20

SANDVIK

サンドビック株式会社

問題点

バリ取りにおける以下の問題点を解決したい。
●コスト ●品質 ●加工時間 ●歩留まり等の効率 ●労働環境 等

解決案

表面はセラミックブラシ、ドリル等の穴はプログラム不要のXEBEC裏バリカッター&パス。優れたツールとノウハウで最適なバリ取りを提案。

解決案

XEBECブラシ

XEBEC

株式会社ジーベックテクノロジー

問題点

ソフトな荷物もハードな荷物も相手を選ばずしっかりホルダでできる安価な荷締具はないか？

解決案

しめ太郎はトラック輸送時の荷崩れ防止に、集積された資材の倒壊防止の際に最適です。荷物の角によるベルトの損傷・磨耗を防止するための保護コーナーなどもご準備しています。

解決案

ベルトラッシング

しめ太郎

しめ製作

住友電気工業株式会社

問題点

●ピント調節が難しいため作業によって観察レベルにばらつきが出る。
●画質が良くないためワークを鮮明に撮影できない。

解決案

高速オートフォーカス機能搭載でワンタッチで誰でも簡単に使える3R-MSBTVTYを使用する。
高速オートフォーカスマイクロスコープ 3R-MSBTVTY

解決案

スリーアールソリューション株式会社

問題点

工具を捜す時間がかかる。工具が見つからず過剰発注をしてしまう。工具の欠品で加工が止まる。

解決案

デジタル工具管理棚の導入で必要な工具が「どこにいくつあるのか」を瞬時に把握、段取り時間の短縮、仕入コストの最適化を実現。

解決案

ツール・ファクトリーマネージャ

BIG

大昭和精機株式会社

問題点

従来のメタルソー切断機で高硬度材や調質鋼を切断する際は切断時間が長い、切断寿命が短い等の問題が発生し加工効率が悪かった。

解決案

クランプ切断機で1サイクルで自動で動作するTMC-315ACなら量産作業に最適です。

解決案

メタルソー切断機

TANITEC

株式会社谷テック

問題点

バリ取り作業をなくしたい。

解決案

「バリの出ない」ゼロバリシリーズを使用する。

解決案

ゼロバリシリーズ

株式会社ギケン

問題点

複合旋盤用回転工具をお使いのユーザー様向け修理サービスです。工場内でお使いの回転工具で精度が悪い、製品公差不良が多いなどの不具合でお困りのユーザー様、ぜひご相談下さい。

解決案

お預かりした修理品の分解・洗浄を行い、不具合の原因を調査します。特定した原因を取り除き、再組立再調整を行うことにより、新品同様の精度を取り戻すことが可能です。

解決案

複合旋盤用回転工具修理サービス

株式会社鬼頭精器製作所

問題点

刃具測定の無人化で機械の稼働時間を向上させたい。

解決案

ツール着脱、刃具交換、テーパ清掃、ツール総重量の測定まですべて無人化できる。自動ツール交換「ツールプリセッタ」を使用する。工具管理は、ツールマネージャで一括管理可能。

解決案

ツールプリセッタ EZ-4030N

共立精機株式会社

問題点

●長時間に渡る立ち仕事による足腰の疲労
●疲労・痛みによる作業効率の低下
●集中力低下による製品の落下事故
●冬の寒さによる底冷え
●作業、歩行時の転倒によるケガ

解決案

●オーソペディックマットを敷きこむことで足腰疲労を抑制
●疲労が軽減され作業効率もアップ

解決案

オーソペディックマット

KLEIN-TEX

共立精機株式会社

問題点

工具購入費用、社外再研磨費用が多くなっている。使用後の工具を破棄している。

解決案

ドリル、エンドミル、タップ、リーマを含め15種類の切削工具の研削が1台で可能です。自動工具研削装置として、抜群の操作性と豊富なデータ保存量により、誰が操作しても同じ精度の工具再現が可能となります。

解決案

GriStar Multi Evolution

CYBER RC

株式会社サイバーRC

問題点

小型MCで複雑・大型ワークの加工をしたい。工程集約してサイクルタイムを短縮したい。

解決案

小型MCでΦ500×H270の幅広い治具エリア確保。ワークの自動脱着/着座確認に使うロータリージョイント最大13(12+1)ポート装着可能です。

解決案

CNC円テーブルRTG500

株式会社三共製作所

問題点

ベテラン作業員にヘリサート挿入作業を頼っている。誰でも簡単に作業できるようにしたいがどうすればいいか。

解決案

ヘリサート挿入工具とカウンタ機能搭載の電動ドライバ、3軸方向に操作可能な垂直アームのセットで、誰でも失敗せずにヘリサート作業が可能になります。

解決案

SANVU INSERT SYSTEM、タングステン挿入具(標準品)、シングルアーム、マニピュレーター

株式会社三共製作所

問題点

工場のベタベタ汚れ、悪臭、手荒れ、オイルミストなど、「働く環境」を改善したい。洗浄不良を減らしたい。洗浄時間を短縮したい。

解決案

水性洗浄剤・噴霧剤「ケイノール」シリーズ油に代わる高濃縮剤として「ナノール」が徹底した水のようにサラサラな性状の水性洗浄剤・噴霧剤「ケイノール」なら、工場・工場(設備)を徹底洗浄、ベタベタの油汚れ・ケイノールなら、洗浄工程の効率化や、洗浄後の設備・メカ・設備工場の不潔問題を解決できます。

解決案

ナノケイノール STS-4N改

株式会社シオン

問題点

生産性に大きく関わる工具交換の短縮と、作業者の安全性向上のための作業簡易化が求められている。

解決案

ヘッド交換式クイックチェンジホルダAPM型にて交換時間の短縮と生産性向上に寄与。

解決案

WEZ、クイックチェンジホルダーAPM

SUMITOMO

住友電気工業株式会社

問題点

簡単に直角度を測れる測定器を探している。

解決案

ダイヤルゲージをスライドさせることで直角度を測ることができる直角度測定器を使用する。

解決案

同心度測定機、直角度測定機(TK-S001)、隙間測定機(HE-HA001)

ZENSEI

株式会社全晴

問題点

今までの小径用ペンダーでは、限定された材料しか曲げることができなかった。

解決案

他のフリーベンダーシリーズと同様に、SR400HJサーボ仕様も、金型を交換することによりアングル(内外)、鉄筋、丸パイプ、フラットバー、プレス曲げ材等の曲げ加工が可能です。

解決案

SR-400HJ サーボ仕様

大陽日酸ガス&ウェルディング株式会社

問題点

●内部給油を使用しているが切粉の刃先に溜まりが発生している。
●アルミダイカストの加工でオイルホールが切粉で詰まってしまう。
●微小オイルホールを使用しているが再研削目的が果たれていない。トータルコストが下がっていない。

解決案

弊社独自のサイドスルー溝により新しい内部給油のカタチをご提案!切粉を強力に排出!高寿命化を実現!

解決案

ゼロタップZCシリーズ

TANOI

株式会社田野井製作所

問題点 バリ取り作業に対応できる人が少なく相談や技術継承ができていない。バリ取りに時間を取られ生産と品質トラブルが発生してしまう。	解決案 株式会社東洋精工、株式会社アラキエンジニアリング、藤本工業株式会社がタッグを組んだ、TAFLINK。バリ取りのプロにより現場目線で開発されたバリトリガーなら、職人技に匹敵する高い技術の使い加工が可能です。 バリトリガー	問題点 ロボットできれいにバリ取りができない。	解決案 スピンドルが角度を変えずそのまま横へ平行移動できるWSE社のホルダを利用する。 バリ取りロボット用スピンドル&ホルダ
問題点 複数種類の工具の管理が俗人化しており、整理が行き届いていない。在庫切れや紛失が起きる。	解決案 工具管理システムMatrixなら、保管場所が一目瞭然。探し回る時間も省けます。自動発注アラームで、在庫切れの心配もありません。 工具管理システム(Matrix)、最新高生産性切削工具(ADDFORCE製品)	問題点 安全対策の際、規制線設置の手間や、設置機材置き場の確保に手間取る。	解決案 コンパクトであり、長ストローク(最大12m)なバリアーリール!設置も簡単で、これ1台で問題解消! バリアーリール
問題点 5軸機購入するより初期費用をおさえ、5面加工ができないか?	解決案 NC傾斜円テーブルTWAシリーズなら、ワンチャッキングで5面加工が可能で安定した段取り・加工精度が実現できます。 NC傾斜円テーブルTWA-130	問題点 切削工具の摩耗状況確認を各作業者が行うため、使用継続の判断に個人差が発生し、工具管理が曖昧になる。	解決案 工具観察台HORUSは、PCに接続したCCDカメラで観ることで、刃先状態の画像共有と摩耗量の測定により、工具管理の定量化が促進します。 工具観察台TOD-01、TOD-02、工具測定装置TI-0220
問題点 品質のいいエンドミルは高額である。	解決案 びびりに強く長寿命のDHFのエンドミルは交換頻度が少ないので、コストダウンが可能です。 不等分割不等リードエンドミルシリーズ	問題点 もっと高さを低いチャックがあれば機械サイズを小さくできて、工場スペース、購入価格、ランニングコストを下げられるのに...	解決案 新作チャックでクリアランスを確保! TEIKOKU CHUCK CO. LTD.
問題点 毎日の刻印作業が大変で特定の人しか刻印作業ができず、ミスも多く出て困っているので標準化したい。	解決案 オール電化のドット式刻印機「MarkinBOX」を使用すれば、男女問わず誰でも簡単綺麗に刻印作業ができます! デジタル式手打刻印「Patmark」/「MarkinBOX」	問題点 測定工程が停滞しているせいで、生産効率が上がらない。	解決案 アルミ製測定用バイスは、かんたん操作で測定時間を短縮します。付属のピンの位置変更で、様々な形のワークに対応可能です。 測定用バイス
問題点 ドリ研の部品点数が多く、現場でよく紛失する。限られた人しか使いこなせない。	解決案 ドリ研X26は、従来品よりも部品点数が少なく、差し込むだけでどなたでも簡単に研磨できます。 ドリ研 X26	問題点 ワーク内径を手作業で磨いていませんか?穴あけ加工後ワーク内径のバリ取りを省人化したい。	解決案 バリッターを使用し、電動工具や工作機械で作業効率化&省人化を実現します。 内径専用グリッドブラシバリッター BU1232J
問題点 薄物ワークの加工で歪みが出る。	解決案 MACチャックなら弱い把握力での切削が可能になります! MACチャック	問題点 難削材の加工において、加工単価が下がっている昨今、生産効率の向上つまり加工条件の向上と製品の精度安定性は各企業の急務です。同社の工具は難削材加工業界の常識に挑戦します。	解決案 通常の市販エンドミルと違い、2~3倍の加工条件かつ重切削で加工できます。そのための特殊加工工程を大に凝縮できるため、生産コストの削減に大きく影響を与えることができます。また剛性が非常に高く、削り屑等の連続の安定性能も高くなっています。 荒・中仕上げ加工用エンドミルSPWFシリーズ
問題点 接眼レンズでの検査は、姿勢が悪くなる。肩が凝る。目が疲れる。	解決案 接眼レンズの無い3D顕微鏡により全て解決します。3D映像が前面に出るため楽な姿勢で検査が可能です。 マンティスコンパクト	問題点 従来のワイヤーカットバイスでは口開きが最大150mmで、ワークサイズが口開きを超える場合は段取りに時間がかかります。	解決案 最大口開きの210mmのラインアップが増えたことで段取り不要になります。 精密ワイヤーナットバイス
問題点 高精度と丈夫さを兼ね備えたマイクログラインダーはないか。	解決案 h4高周波モータとリューターフレックスの融合で、操作性抜群のマイクログラインダー「リューターフレックス極」を使用する。 リューターフレックス極 LF-300	問題点 マシニングセンターで1.6mmから15mmくらいの小径ドリル加工後、表面・裏面の面取りと、バリ取り加工まで自動化したいが、良い方法はないだろうか。	解決案 裏座ぐりミニチャンファアーなら、ミリング・バリ取り・表・裏面取りまで自動化に対応できます。 裏座グミニチャンファアー
問題点 国産メーカーの機械周辺機器はイニシャルコストが高い。	解決案 品質が安定している安価な海外製品を使用することでコストダウンに繋がります。 機械周辺機器	問題点 工作機械で内径ねじを加工後に限界ねじゲージで合否判定しているが、不可と判定された場合も数値を得られず、何度もねじ検査を繰り返しながら慎重に加工する必要があり時間がかかる。	解決案 パワーアズ社のゲージはねじ寸法を数値化できるため、必要な追加加工の数値を簡単に求めることができ、ねじ生産を効率化できます。 ねじ寸法測定ゲージ
問題点 現場で使用する工具、小物や図面の整理整頓ができない。	解決案 図面たて付きメックスツールワゴン1つで全ての管理が実現できます。 図面立付ツールワゴンHW-M4DB	問題点 クーラント液中の微細なごみを取り除くにはどうしたらいいか。	解決案 強力なマグネットフィルターを使用したマイクロマグで、1μ以下の微細スラッジを徹底除去。 マイクロマグ
問題点 バリ取り作業を自動化させたいが、バリの大きさにバラつきがあるため精度の高い自動化が難しい。	解決案 高剛性で高精度なフローティング機構つきBIAXエアスピンドルを使用する。 バリ取りロボット用エアスピンドル	問題点 ロングタップはネジレ剛性が弱く、種類・納期・価格がネック。高いので捨てるのがもったいない。	解決案 タップ延長ソケットで標準品をロングに変換可能。タップのみを交換で経済的。細目や左タップにも対応。 タップ延長ソケット

問題点 Vベルトを使用しているが、水・油・粉塵などで寿命が短い。交換時は機械をばらす手間がかかり、在庫管理も大変。	解決案 悪環境でも寿命が長く、長さ調整可能で交換も簡単な、リンク式Vベルトを使用する。 リンク式Vベルト	問題点 ハンディータイプの面取り機で、単価の高いチップを使用しておりランニングコストがかかっている。	解決案 C面取り用チップがローコスト、さらに8コーナー使用でランニングコストの削減。 面取り機
問題点 旋盤加工にて精度を向上させたい。大規模な機械改造やロボットなどを導入せずに工程削減を行いたい。	解決案 両センター加工により効率化が可能で、トンボ返しが必要になるワークドライビングセンターを使用する。 ワークドライビングセンターWBD4-271	問題点 ワークにキズを付けずに微細微小バリのみ除去したいが良い方法はないだろうか。	解決案 磁性ピンメディアと洗浄液で微細・微小バリを除去できる磁気研磨機を使用する。 高磁性磁気研磨機ブリテック
問題点 加工面、工具寿命などを改善したい。切削油で手が荒れる。機内がべとつく。腐敗が早い。	解決案 優れた潤滑性・加工性能により高品質な加工面と工具の長寿命化を実現します。 B-Cool MC660	問題点 3次元測定機及び手動測定は機械からワークを外すため、修正加工の際に再芯出しを行わなければならない。	解決案 「フォームコントロールX」は機上で自由曲面形状の高精度な測定データが収集でき、修正加工と作業効率向上が可能となる。 TC50、TC52、Te63-10、LC50-DIGILOG、Z-Nano、Z-pico
問題点 圧縮空気には思わぬ事故を招くリスクがあります。	解決案 エアヒューズを使用し、ホースのバース染の危険を回避する ●ツールの増圧解放機能をもった機器を使い、増圧による誤作動を防止する ●ツールレグを使用し、エアツールに必要な十分なエア圧のみを供給する ホースガード&ツールレグ	問題点 手打ち刻印の場合、作業者の技量により統一された刻印ができず、刻印品質が担保できない。	解決案 刻印を自動化することで、誰でもケガなく明確な刻印が可能。消耗品はペンと電池のみ。ランニングコストも抑えられます。 電磁ペンマーキング装置 VM2140
問題点 除電エアガンの配線故障を無くしたくないですか? 高圧ケーブルを長く伸ばして使用していないですか?	解決案 エアホースのみで可動しますので高圧ケーブルの断線、修理がありません。高圧ケーブルを使用しません。 静電気除去発電ガン G-9	問題点 NC旋盤をもっと活用したいのだが……	解決案 ●ワークに応じて3爪、2爪の2通りの使い方ができます。 ●円柱形ワークも異形ワークもこれ1台で把握可能です。 HO23M8 ツーアンドスリー楔形2&3中空チャック
問題点 ドリルを手作業で再研磨しているが、どうしても取り代が多くなったり、角度等のパラツキが出てしまい、均一な研磨ができない。	解決案 誰が再研磨しても簡単に研磨できて、同じ精度で研磨できるドリル研磨機を活用する。 ドリル研磨機DG-1S、DG-20S、DG-34	問題点 モノづくり企業において、人材不足の問題や、働き方改革・残業時間の短縮への課題など、労働環境が日々変化してきています。企業を存続していくため、生産性向上、自動化を目指すものの、多品種少量生産なので実現しにくいとお悩みの企業様へ、お勧めです。	解決案 Smart Terrace AIOを使用する。 Smart Terrace AIO
問題点 深彫の加工に、精度の良いブランジアーパーを探している。	解決案 マンヨーツールのブランジアーパーは高剛性、高速仕様で、あらゆる加工環境をサポートします。 ブランジアーパー	問題点 エアーマイクログラインダーでゴム砥石を使いたい、グラインダーの最高使用回転数が高すぎるため使用できない。	解決案 最高回転数の低いエアーマイクログラインダーをご用意しました。 エアーマイクログラインダー
問題点 よくカップブラシやハンドブラシを使用しているが、品質に問題が無ければコストが安いものを使用したい。	解決案 リニア・ピズのカップブラシ、ハンドブラシを使用する。 カップブラシ・ヒネリカップブラシ・ペベルブラシ・ハンドブラシ	問題点 水俣条約の採択により水銀を使用する工場内の蛍光灯・水銀灯の使用ができなくなる。	解決案 水銀灯の代替品として水俣条約適合品のLEDより長寿命の無電極プラズマランプを提案します。 無電極プラズマランプ
問題点 作業現場のオイルミスト対策を考えているが、低コストの製品はないか。	解決案 信頼できる海外製品を使用する。YHBのミストコレクターで快適な作業現場作りをサポートします。 ミストコレクター		

期間限定、当日限定キャンペーンを
ご用意してお待ちしています!!
当日会場にて是非チェックして下さい!!